

◎発行者 岡村 正信 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
◎発行者 藤生 猛 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
◎出版人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号

44 543.7 聖殿 1007

＜實踐＞

① 資料シート：片岡アル（ユウ）真記原稿が
ロニエタルファイル
(昭和55年9月9日入。ファイル
A 100 冊)

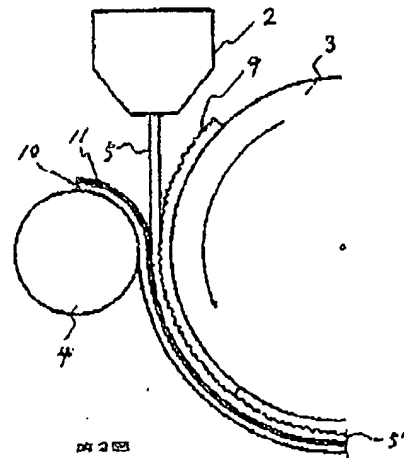
⑤ 正壓反應 : (1) 5 分鐘 - 溫度 200℃

時 7時30分～8時 26.0℃

⑤彈 出 速： $v = 80$ 米， $L/D = 20$

本邦明産品であるクロロウム塩化ソーダは、ソー
ト塩素とクロロウム形成、さらに金属反応等によ
り、時に汚染することが可能なため、極めて物理的に生
産できることに因り、通常の工業製品製造過程を
通して得られるものよりも、民間企業が自前で、
各種メサ、カーとして幅広く利用することができ
る。その利用例として表4に示す。表4例では、
たクロロウム形成ソーダの製造工程に起因する
環境汚染の防止メサ、カーの例を示した。

図1図は本発明のホログラム形成シートの特徴的な
ラインを示す断面図であり、図2図はその部分詳
細図であり、図3図は本発明のホログラム形成シ
ートの一面図を示す断面図であり、また図4図
はこれを利用したエッチャーを示す断面図である。



(1)… 理屈通達性 (2)… マーメイド
(3)… 片知ロール (4)… ニップロール
(5)… 押し出された合成型紙 (海胆状紙)
(6)… 押し出された合成紙 (増加倍)
(7)… 第2の知ロール (8)… 引当力ロール
(9)… 巻き取りロール
(10)… レーザー光プログラム読み込み
(11)… 品検ソフト (12)… 全紙裁断用
(13)… 品検装置用

人 類 出 生 考
社 會 科 學 出 版 社
代 理 經 銷 處 不 同 矣

특개소 소62-192779 중요부분 번역문

1. 발명의 명칭

홀로그램형성시트의 제조방법

2. 특허청구의 범위

1) 일면에 금속반사층을 갖는 기재시트의 금속반사층측과, T-다이로 압출된 합성수지용체를 표면에 릴리프 홀로그램형의 스텝퍼클 갖는 냉각롤에 의해 압출라미네이트하는 것을 특징으로 하는 홀로그램형성시트의 제조방법.

2) 합성수지가 폴리에스테르수지인 것을 특징으로 하는 특허청구의 범위 제 1 항 기재의 홀로그램형성시트의 제조방법.

3) 기재시트가 10 μ m 내지 200 μ m의 두께의 폴리에스테르필름인 것을 특징으로 하는 특허청구의 범위 제 1 항 및 제 2 항 기재의 홀로그램형성시트의 제조방법.